



# الکتروود جوشکاری جدول انتخاب

قطبیت، نگهداری، قطر و بازه شروع آمپر برای آماده‌سازی استعلام پروژه  
مقایسه اولیه خانواده‌ها، کاربرد،

با WPS، استاندارد پروژه، دیتاشیت سازنده و تأیید مهندسی جوش انجام شود.  
اولیه گزینه‌ها و تکمیل درخواست خرید تهیه شده است. انتخاب نهایی باید  
این راهنما برای غربال

## مسیر تصمیم‌گیری قبل از خرید

|    |                           |                                                                                        |
|----|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| ۰۱ | پایه و طراحی اتصال<br>فلز | گرید، ضخامت، نوع اتصال، قیدشدگی و خواص مکانیکی موردنیاز را ثبت کنید.                   |
| ۰۲ | شرایط اجرا                | وضعیت جوشکاری، قطبیت، منبع جریان و قطر قابل استفاده را مشخص کنید.<br>پاس ریشه یا پرکن، |
| ۰۳ | سرویس و مدارک             | آزمون ضربه، WPS/PQR، PWHT، و فهرست سازندگان مجاز را بررسی کنید.<br>دما، خوردگی،        |
| ۰۴ | درخواست تأمین             | AWS، قطر، مقدار، بسته‌بندی، مقصد و زمان تحویل را در استعلام بنویسید.<br>کد کامل        |

## مقایسه اولیه طبقه‌بندی‌های پرکاربرد

این جدول برای محدود کردن گزینه‌هاست. علامت ستاره کنار قطبیت یعنی قابلیت دقیق باید در دیتاشیت همان محصول تأیید شود.

| کد              | خانواده                    | کاربرد متداول                                                          | وضعیت / قطبیت                     | تکته نگهداری                                                                  |
|-----------------|----------------------------|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| <b>E6010</b>    | سلولزی                     | خطوط لوله و جوشکاری موقعیتی با نفوذ زیاد پاس ریشه،                     | همه وضعیت‌ها<br><b>DCEP</b>       | بدون دستور سازنده خودداری شود. سازنده؛ از بازخسک کردن شدید خشک و در بسته‌بندی |
| <b>E7016</b>    | کم‌هیدروژن                 | سازه‌ای و صنعتی با الزام کنترل هیدروژن اتصالات                         | همه وضعیت‌ها<br><b>AC / DCEP*</b> | دیتاشیت سازنده و مشخصات خرید. نگهداری و بازخسک کردن دقیقاً مطابق              |
| <b>E7018</b>    | کم‌هیدروژن آهن‌پودری       | مخازن و اتصالات با خواص مکانیکی مشخص سازه فولادی، تجهیزات،             | همه وضعیت‌ها<br><b>AC / DCEP*</b> | مطابق دیتاشیت سازنده ضروری است. بارشدن بسته، کنترل رطوبت و گرمخانه پس از      |
| <b>E308L-16</b> | استنلس آستنیتی             | 304 و 304L پس از تأیید ترکیب و سرویس اتصال فولادهای زنگ‌نزن            | همه وضعیت‌ها<br><b>AC / DCEP*</b> | دور از آلودگی فولاد کربنی نگهداری شود. خشک، تمیز و                            |
| <b>E309L-16</b> | اتصال غیرهمجنس استنلس برای | کربنی و لایه‌گذاری پس از بررسی طراحی بسیاری از اتصالات استنلس به فولاد | همه وضعیت‌ها<br><b>AC / DCEP*</b> | دور از آلودگی فولاد کربنی نگهداری شود. خشک، تمیز و                            |
| <b>E316L-16</b> | استنلس مولیبدن‌دار         | سرویس‌های نیازمند مقاومت خوردگی بالاتر اتصال فولادهای 316 و 316L در    | همه وضعیت‌ها<br><b>AC / DCEP*</b> | دور از آلودگی فولاد کربنی نگهداری شود. خشک، تمیز و                            |

## قطر و بازه شروع آمپر

عمومی برای شروع تنظیم هستند؛ طبقه‌بندی، برند، وضعیت جوشکاری، طول قوس، ضخامت و منبع جریان بازه واقعی را تغییر می‌دهند. مقادیر زیر فقط بازه

| قطر           | بازه شروع جریان  | کاربرد در استعلام             |
|---------------|------------------|-------------------------------|
| <b>2.5 mm</b> | <b>50-90 A</b>   | ریشه و قطعات نازک             |
| <b>3.2 mm</b> | <b>75-135 A</b>  | پاس‌های موقعیتی و عمومی       |
| <b>4.0 mm</b> | <b>110-190 A</b> | پرکن و تخت با ضخامت بیشتر     |
| <b>5.0 mm</b> | <b>150-250 A</b> | رسوب بیشتر در محدوده مجاز WPS |

## چک لیست یک استعلام قابل پاسخ

|    |                                                                    |
|----|--------------------------------------------------------------------|
| 01 | طبقه بندی کامل AWS و در صورت وجود نام تجاری یا فهرست سازندگان مجاز |
| 02 | فلز پایه، ضخامت، نوع اتصال، وضعیت جوشکاری و شماره WPS              |
| 03 | قطر یا قطرهای مورد نیاز و مقدار هر قطر به کیلوگرم یا تعداد بسته    |
| 04 | الزامات هیدروژن، آزمون ضربه، ترکیب شیمیایی، PWHT یا دمای سرویس     |
| 05 | نوع و وزن بسته بندی، مدارک درخواستی، محل تحویل و تاریخ مورد نیاز   |

### منابع فنی برای راستی آزمایی

Miller - Factors for Selecting the Right Stick Electrode

[millerwelds.com](http://millerwelds.com)

Lincoln Electric - Pipeliner Consumables

[ch-delivery.lincolnelectric.com](http://ch-delivery.lincolnelectric.com)

### نسخه آنلاین و محصولات مرتبط

[eilia.com/fa/welding-electrode](http://eilia.com/fa/welding-electrode)

کد، قطر، مقدار و مشخصات پروژه را ارسال کنید.  
برای دریافت قیمت و موجودی،

این سند جایگزین WPS، استاندارد قرارداد، دیتاشیت سازنده یا نظر مهندس جوش نیست. بازه های جریان تقریبی اند و باید روی محصول واقعی و شرایط اجرا تأیید شوند. هشدار فنی: